

⑨日本国特許庁

⑩特許出願公開

公開特許公報

昭53—31539

⑪Int. Cl.

識別記号

⑫日本分類

庁内整理番号

⑬公開 昭和53年(1978)3月24日

B 23 K 31/00

12 B 1

6527—39

E 02 F 3/38

86(1) B 120.2

6954—26

発明の数 1

審査請求 未請求

(全 5 頁)

⑭油圧ショベル用ブームの製造方法

⑮発明者 田中繁雄

土浦市神立町650番地 日立建

機株式会社土浦工場内

⑯特 願 昭51—105723

⑰出 願 昭51(1976)9月6日

⑱出 願 人 日立建機株式会社

⑲発明者 大坪和彦

東京都千代田区内神田一丁目2

土浦市神立町650番地 日立建

番10号

機株式会社土浦工場内

⑳代理人 弁理士 秋本正実

明 細 書

発明の名称 油圧ショベル用ブームの製造方法
特許請求の範囲

上下フランジと左右ウェブとにより箱型断面形状を有するブームの製造に際し、ウェブに溶接トーチを挿入し得る穴をあけ、該穴から挿入した溶接トーチにより箱型断面を構成する4部材のうち少なくとも一部材とその内部の隔壁とを連続溶接することにより4部材と隔壁との接合部を全周溶接し、しかる後前記穴をブームシリンダ取付部の補強部材で閉塞することを特徴とする油圧ショベル用ブームの製造方法。

発明の詳細な説明

本発明は、油圧ショベル用ブームの製造方法に関するものである。

油圧ショベルは、大要第1図に示す如く構成されている。すなわち、第1図において、1はブームであつて、これをブームフットピン2とブームシリンダ3およびピン4、4'とにより旋回体に支持し、その先端にアーム5とバケット6とを取

付け、前記ブームシリンダ3とアームシリンダ7とバケットシリンダ20によりバケット6を操作するように構成されている。8はアームシリンダバケットである。

上記油圧ショベルのブームは、上下フランジと左右ウェブとにより構成された箱型断面形状をなしている。すなわち、第2図は従来のブームの側面図、第3図は第1図のA—A線にそり断面図、第4図は第2図のB—B線にそり断面図、第5図は第2図のC方向矢視図、第6図は第5図のD—D線にそり断面図、第7図は第3図のE—E線にそり断面図で、これらにより明らかなように、上フランジ9、下フランジ10、右ウェブ11、左ウェブ11'により箱型の断面形状をなしている。そして、ブームシリンダ3、3'はブームシリンダピン4を介してボス12を含むブーム1を保持している。ブームシリンダ3、3'からの力はボス12を介して右ウェブ11、左ウェブ11'に伝えられるが、ボス12と左右ウェブ11、11'との接合部の剛性を高めるために補強部材13が左右に設けられ、それぞれボスと

ウェブに溶接されている。また、油圧シヨベルの掘削機込機構上の必要性からブーム1の中央部は第2図に示す如く彎曲しており、この彎曲部にはブーム1に曲げ、ねじり荷重が作用したときに上下フランジ9, 10の変形を防止するために隔壁14, 14'が設けられている。

この隔壁14, 14'は箱型を構成する前記4つの部材に固定されなければ前記の補強作用を有効に働かすことができない。このため従来は、上フランジ9と左右ウェブ11, 11'とを組み立てた状態で第4図に示すようにそれと隔壁14との接合部a, b, cを連続溶接し、しかる後下フランジ10を組み立て、箱型を形成させている。しかし下フランジ10と隔壁14, 14'との接合部は箱型が閉じられているので、接合部dを内側から溶接することはできない。このため従来は、第5図および第6図に示すように、下フランジ10に数個の穴13を穿設しておき、かつ隔壁14の下縁を折り曲げてその折曲部により前記の穴13を覆い、その穴13の内側円周を箱型の外から全周溶接する、いわゆる栓溶接によつて接

特開昭53-31539(2)

合している。なお、第5図および第6図においては隔壁14について述べたが、隔壁14'の接合方法も同様に栓溶接によつて行なっている。

以上のように、従来のブームは、隔壁と下フランジとの接合を栓溶接によつて行なうことを余儀なくされており、この栓溶接のために設けた穴13による下フランジへの応力集中、および断面係数の減少、さらには栓溶接では大きな溶接残留応力が発生するためにブーム箱型の下フランジ側の許容応力が小さくなり、下フランジ10を厚くするなど断面係数を大きくする必要がある、下フランジを厚くすると製造原価を高くするばかりでなく、ブームが重くなることによりシヨベルの安定性や作業性が悪くなる問題がある。

また、油圧シヨベルには第1図に示すようにアームシリンダ7およびアームシリンダブラケット8が設置されており、このアームシリンダブラケット8はアームシリンダ7が発生する反力を支持しなければならないので、アームシリンダブラケットの下側には剛性を高めるための補強部材16が

設置されている。この補強部材16は第7図に示す如く上フランジ9と隔壁17および隔壁14に溶接しなければならず、従来は下フランジ10を溶接する前に溶接しているが、溶接線が左右ウェブ11, 11'の下縁から遠いために非常に溶接しにくい難点があつた。

本発明は前記の如き従来技術の問題点を改善せんがためになされたもので、ウェブに溶接トーチを挿入し得る穴をあけ、該穴から挿入した溶接トーチにより箱型断面を構成する4部材のうち少なくとも一部材とその内部の隔壁とを連続溶接することにより4部材と隔壁との接合部を全周溶接し、しかる後前記の穴をブームシリンダ取付部の補強部材で閉塞することを特徴とするものである。すなわち、本発明は従来の如き栓溶接を行わずに、隔壁を箱型の内側に連続溶接することを可能ならしめ、これにより強度の向上あるいはブームの計量化を計ることができるようにしたものである。以下その実施の一例を第8図乃至第10図について具体的に説明する。

第8図は本発明によつて製造されたブームの側面図、第9図は第8図のB-B線にそつ断面図、第10図は第8図のA-A線図である。

本発明においては、左右のウェブ11, 11'に溶接トーチを挿入し得る程度の穴18, 18'をあけておき、隔壁14, 14'は従来の如くその下縁を折り曲げることなく設置する。そして、例えば上フランジ9と左右フランジ11, 11'とをコ字形に組立て、これらと隔壁14, 14'との接合部a', b', c'を連続溶接し、しかる後下フランジ10を組み立て、箱型とし、その下部フランジ10と隔壁14, 14'との接合部d'は前記穴18または18'から溶接トーチを箱型の内部に挿入して連続溶接する。あるいは、上下フランジ9, 10と左右ウェブ11, 11'とを箱型に組立てた後、前記穴18または18'から溶接トーチを挿入して4部材と隔壁との接合部a', b', c', d'の全周を連続溶接する。このように、本発明においては、ブームの箱型が閉じられる前に接合部a', b', c', d'のうち3片を溶接しておくことは任意であるが、少なくとも1片は穴18または18'を利用して内側から

溶接する。

このように本発明においては、隔壁14および14'の全周を箱型の内側から連続溶接することが可能であるから、従来のように栓溶接を行なう必要がなく、しかもその溶接トーチ挿入用の穴18、18'は左右のウエブに明けられているので、補強部材16の溶接部は穴18、18'の近くにあり、補強部材16の溶接を容易に行なうことができる。かくして隔壁14、14'および補強部材16の溶接が終了した後、ボス12と左右ウエブ11、11'との接合部の剛性を高めるために従来から使用されていた補強部材13に相当する補強部材(新たに符号19で示す)を左右ウエブ11、11'およびボス12に溶接することにより穴18、18'を閉塞する。

以上述べたように、本発明によれば、隔壁14、14'と箱型との全接合部を確実に溶接することができるので、従来のように栓溶接を行なう必要がなくなり、下記に述べるような作用効果を奏することができる。

(1) 隔壁の栓溶接を行なうことなく、その全周を連

続溶接することができるので、従来の栓溶接に伴う種々の弊害をすべて除去することができる。すなわち、下フランジの穴による断面係数の低下や応力集中がなくなり、下フランジの許容応力を大きくすることができるので、下フランジの板厚を薄くしてブームの軽量化および製造原価の低減をはかることができる。

(2) 箱型と隔壁とを連続溶接できるので、ブームの寿命を延長させることができる。

(3) ブームボス部の補強部材が大きくなり、接合溶接部が長くなるので溶接強度が向上する。

(4) アームブラケットの剛性を高めるための補強部材の溶接を容易に行なうことができるので、作業性が向上する。

(5) ブームの軽量化が計れるため、油圧シロベルの性能を向上させることができる。

図面の簡単な説明

第1図は油圧シロベルの概要説明図、第2図乃至第7図は従来の油圧シロベル用ブームを示すもので、第2図は側面図、第3図は第1図のA-A

線にそり断面図、第4図は第2図のB-B線にそり断面図、第5図は第2図のC矢視図、第6図は第5図のD-D線にそり断面図、第7図は第3図のE-E線にそり断面図である。第8図乃至第10図は本発明によつて製造されたブームの一例を示すもので、第8図はその側面図、第9図は第8図のF-F線にそり断面図、第10図は第8図のG矢視図である。

符 号 の 説 明

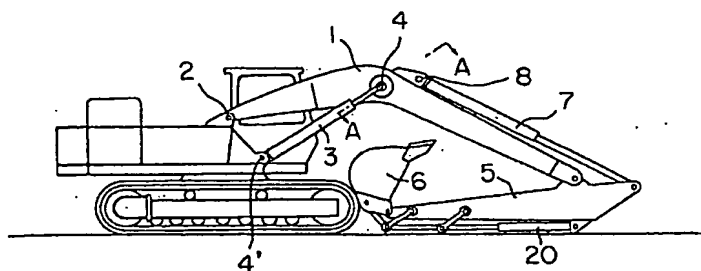
1	ブーム
2	ブームフートピン
3	ブームシリンダ
4, 4'	ブームシリンダピン
5	アーム
6	バケット
7	アームシリンダ
8	アームシリンダブラケット
9	上フランジ
10	下フランジ
11, 11'	左右ウエブ

12	ボス
13	補強部材
14, 14'	隔壁
15	栓溶接用の穴
16	アームブラケットの補強部材
17	隔壁
18, 18'	溶接トーチを挿入し得る穴
19	穴18を閉塞兼補強部材

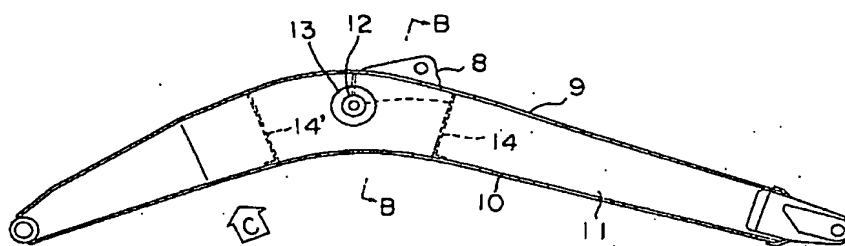
特許出願人 日立建設株式会社
代理人 弁護士 秋 本 正



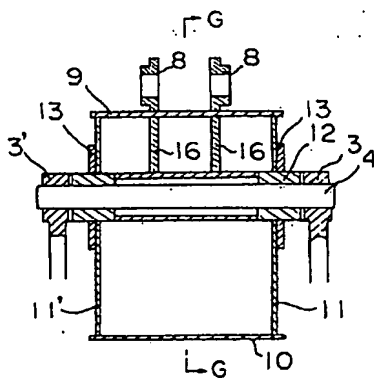
第 1 図



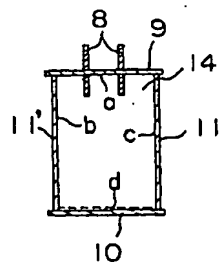
第 2 図



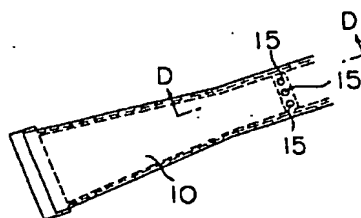
第 3 図



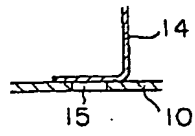
第 4 図



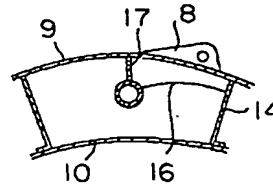
第 5 図



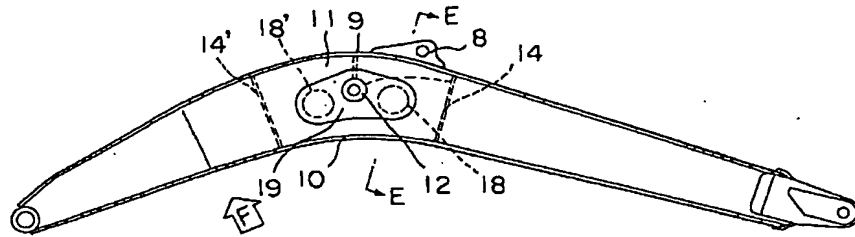
第 6 図



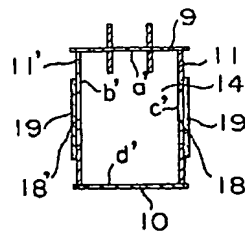
第 7 図



第 8 図



第 9 図



第 10 図

